

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pilnik-trojkatny-fest-250-1-sptf-250-1-schmith-p-30879.html>

Pilnik trójkątny FEST 250 1 SPTF-250 1 SCHMITH

Cena brutto	11,81 zł
Cena netto	9,60 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	SPTF-250/1
Kod producenta	SPTF-250/1
Kod EAN	5902004714400
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Pilnik trójkątny FEST 250/1 SCHMITH

Narzędzie do precyzyjnej obróbki metali i tworzyw sztucznych metodą piłowania. Wykonane ze stali narzędziowej T12 hartowanej do twardości ponad 65 HRC, wyposażone w ergonomiczny uchwyt bimateriałowy.

Długość 250 mm
Przekrój Trójkątny
Materiał Stal T12
Twardość >65 HRC

Charakterystyka techniczna

Stal narzędziowa T12

Wysokogatunkowa stal węglowa narzędziowa zapewnia odporność na ścieranie i długotrwałą ostrość nacięć. Hartowanie do twardości ponad 65 HRC (skala Rockwella) gwarantuje skuteczne skrawanie nawet twardych metali bez utraty właściwości roboczych.

Przekrój trójkątny

Trzy płaszczyzny robocze umożliwiają obróbkę kątów wewnętrznych, rowków oraz otworów o przekroju niekołowym. Geometria przekroju ułatwia dostęp do trudno dostępnych miejsc i precyzyjne formowanie krawędzi.

Uchwyt bimateriałowy

Połączenie twardego tworzywa z miękką warstwą antypoślizgową redukuje zmęczenie dłoni podczas długotrwałej pracy. Ergonomiczny kształt zapewnia pewny chwyt i kontrolę nad naciskiem podczas piłowania.

Uniwersalność zastosowań

Przeznaczony do obróbki metali kolorowych, żeliwa, stali nieutwardzonych oraz tworzyw sztucznych. Możliwość wyboru rodzaju nacięcia (zdzierak, równiak, gładzik) pozwala dostosować narzędzie do etapu obróbki.

Specyfikacja techniczna

Model	SPTF-250/1
Producent	SCHMITH
Długość całkowita	250 mm
Typ przekroju	Trójkątny
Materiał części roboczej	Stal narzędziowa T12
Twardość po hartowaniu	>65 HRC
Materiał uchwytu	Tworzywo sztuczne bimateriałowe
Rozmiar	250/1
Jednostka sprzedaży	1 szt.
Ilość w opakowaniu zbiorczym	10 szt.
Kod EAN	5902004714400

Zastosowanie

- Piłowanie kątów wewnętrznych w metalowych konstrukcjach
- Obróbka rowków i nacięć o przekroju trójkątnym
- Formowanie krawędzi i usuwanie zadziorów po cięciu
- Rozszerzanie otworów niekołowych w blachach
- Kształtowanie powierzchni w formach i matrycach
- Dopasowywanie elementów mechanicznych wymagających precyzyjnej obróbki kątów
- Naprawa i konserwacja narzędzi z elementami trójkątnymi
- Obróbka tworzyw sztucznych w modelarstwie i prototypowaniu

Twardość HRC a właściwości robocze

Skala Rockwella (HRC) określa odporność materiału na wgłębienie. Wartość ponad 65 HRC oznacza, że pilnik jest twardszy od większości obrabianych metali, co zapewnia skuteczne skrawanie bez szybkiego tępienia się nacięć. Im wyższa twardość, tym dłuższa żywotność narzędzia przy zachowaniu ostrości.

Rodzaje nacięć pilników

Pilniki dostępne są w trzech wariantach nacięcia, różniących się gęstością i grubością zębów:

Zdzierak (nacięcie grube)

Duże, rzadko rozmieszczone zęby do szybkiego usuwania dużych ilości materiału. Stosowany w obróbce wstępnej, gdy priorytetem jest wydajność, a nie gładkość powierzchni.

Równiak (nacięcie średnie)

Uniwersalne nacięcie do większości prac ślusarskich. Kompromis między wydajnością a jakością wykończenia powierzchni. Najbardziej wszechstronne zastosowanie.

Gładzik (nacięcie drobne)

Gęste, drobne zęby do wykańczania powierzchni i precyzyjnej obróbki. Pozostawia gładką powierzchnię, usuwa niewielkie ilości materiału z dużą dokładnością.

Użytkowanie i konserwacja

Efektywność pracy pilnikiem zależy od prawidłowej techniki i dbałości o narzędzie. Piłowanie powinno odbywać się ruchem posuwistym od siebie, z naciskiem tylko podczas ruchu do przodu. Ruch powrotny wykonuje się bez nacisku, aby nie tępić zębów.

Pilnik należy regularnie czyścić szczotką drucianą, usuwając wióry z przestrzeni między zębami. Zatłuszczone powierzchnie można oczyścić benzyną ekstrakcyjną. Przechowywanie w suchym miejscu, oddzielnie od innych narzędzi, zapobiega uszkodzeniu nacięć i korozji.

Dobór pilnika do materiału

Do metali miękkich (aluminium, miedź, mosiądz) stosuje się pilniki o rzadszym nacięciu, które nie zatykają się wiórami. Do stali i

żeliwa lepiej sprawdzają się nacięcia gęstsze. Tworzywa sztuczne wymagają ostrych pilników o średnim nacięciu, stosowanych z umiarkowanym naciskiem.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki zaleca się posiadanie pilników o różnych długościach (200 mm, 250 mm, 300 mm) oraz innych przekrojach (płaski, okrągły, półokrągły) w zależności od rodzaju wykonywanych prac. Szczotka druciana ułatwia konserwację narzędzi.

...